



Bohrer-Ø mm	Vorschub-Code								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	f (mm/U)								
3,00	0,032	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,160
4,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,200
5,00	0,040	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250
6,30	0,050	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315
8,00	0,063	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,315
10,00	0,080	0,100	0,125	0,160	0,200	0,250	0,315	0,400	0,400

Werkstoffbezeichnung	Festigkeit		Vc	Vorschub-Code
	N/mm ²	HB / HRC	m/min	
Allgemeine Baustähle	≤ 500		30	4
	≤ 1000		25	4
Automatenstähle	≤ 850		33	4
	≤ 1000		30	4
Unlegierte Vergütungsstähle	≤ 700		33	4
	≤ 850		33	4
	≤ 1000		20	3
Legierte Vergütungsstähle	≤ 1000		14	3
	≤ 1400		10	2
unlegierte Einsatzstähle	≤ 850		29	4
Legierte Einsatzstähle	≤ 1000		14	3
	≤ 1400		10	2
Nitrierstähle	≤ 1000		10	3
	≤ 1400		8	2

Werkzeugstähle	≤ 850		11	3
	≤ 1400		8	2
Schnellarbeitsstähle	≤ 1400		8	2
Federstähle	≤ 1500		5	1
Rostfrei Stähle				
-geschwefelt	≤ 900		10	3
-austenitisch	≤ 1100		8	2
-martensitisch	≤ 1500		10	2
Gehärtete Stähle		≤ 48 HRC	3	1
		≤ 66 HRC		
Gusseisen		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	20	5
Kugelgraphit- und Temperguss		≤ 240 HB		
		≤ 350 HB	16	5
Hartguss		≤ 350 HB	5	2
Titan und Titan-Legierungen	≤ 850		6	1
	≤ 1400		5	1
Sonderlegierung	≤ 2000		5	1
Aluminium und Al-Legierungen				
AL-Knetlegierung	≤ 650			
Al-Gusslegierung				
≤ 10 % Si	≤ 600		50	6
≤ 24 % Si	≤ 600		40	5
Magnesium-Legierungen	≤ 400			
Kupfer	≤ 500		30	4
Messing				
- kurzspanend	≤ 600		45	4
- langspanend	≤ 600		30	4
Bronzen				
-kurzspanend	≤ 600		25	4
	≤ 850		20	4

-langspanend	≤ 850		16	3
	≤ 1000		10	3
Kunststoffe				
-duroplastisch	≤ 150		14	3
-thermoplastisch	≤ 100		20	3
Aramidfaserverstärkt	≤ 1000			
Glas-/Kohlefaserverstärkt	≤ 1000			

**Die angegebenen Schnittwerte sind Richtwerte.
Die für den jeweiligen Bearbeitungsfall optimalen Daten sollten im Versuch oder während der Bearbeitung ermittelt werden.**